

EUROPEAN PATENT OFFICE

Patent Abstracts of Japan

PUBLICATION NUMBER : 01268981
PUBLICATION DATE : 26-10-89

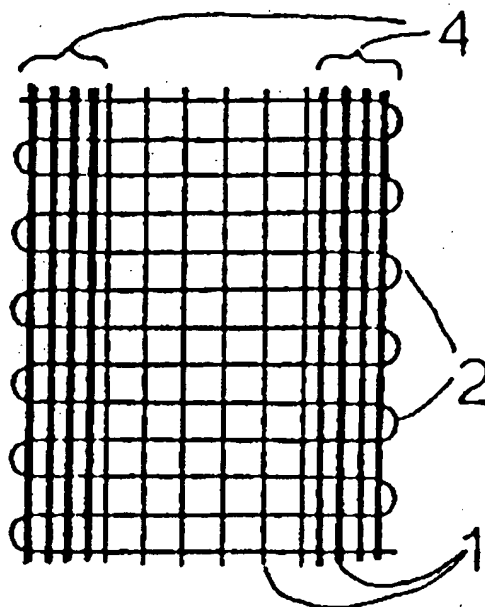
APPLICATION DATE : 18-04-88
APPLICATION NUMBER : 63094797

APPLICANT : CHISSO CORP;

INVENTOR : YAMANAKA AKIRA;

INT.CL. : E06B 9/24 D03D 1/00 D03D 15/00
D06C 7/00 D06C 25/00

TITLE : BLIND MATERIAL



ABSTRACT : PURPOSE: To prevent the slippage of texture, and at the same time, to obtain a blind material resistant to a heavy load by using a heat adhesive composite filament for warp and applying a heat treatment to textile fabrics where a specific reinforcing treatment was given to the end thereof.

CONSTITUTION: A heat adhesive composite mono-filament having a size of 60~2,000d/f is used for warp having a fiber density of 5~40 threads/25mm, and textile fabrics produced by depositing intersections of warp and woof is folded lengthwise to make a heat adherence or reinforcing materials are laminated on the folded section to make a heat adherence. The fiber density or size of warp of the end in the width direction is enlarged larger than the fiber density or size of warp of the central part to prevent the slippage of texture. A blind material resistant to the operation of winding-up or winding-down is made by combining longitudinal reinforcements as well as a treatment in the width direction. According to the constitution, an reinforcement of the end can be attained by a simple heat treatment only, and the economically advantageous blind material can be obtained.

COPYRIGHT: (C)1989,JPO&Japio

BEST AVAILABLE COPY

⑨ 日本国特許庁(JP)

⑩ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報(A) 平1-268981

⑬ Int. Cl.

識別記号

庁内整理番号

⑬ 公開 平成1年(1989)10月26日

E 06 B 9/24
D 03 D 1/00
15/00
D 06 C 7/00
-25/00

8006-2E
Z-6844-4L
G-6844-4L
A-6791-4L
A-6791-4L

審査請求 未請求 請求項の数 7 (全4頁)

⑭ 発明の名称 ブラインド材

⑮ 特 願 昭63-94797

⑯ 出 願 昭63(1988)4月18日

⑰ 発 明 者 山 中 章 滋賀県守山市播磨田町1402番地の5

⑱ 出 願 人 チ ッ ソ 株 式 会 社 大阪府大阪市北区中之島3丁目6番32号

⑲ 代 理 人 弁 理 士 佐々井 弥太郎 外1名

明 細 書

1. 発明の名称

ブラインド材

2. 特許請求の範囲

(1) 織度60～2000d/εの熱接着性複合モノフィラメントが織密度5～40本/25mmの経糸として用いられ、経糸と緯糸が交点において融着された織物であつて、その長さ方向の端部が折り返された状態で熱接着されていることを特徴とするブラインド材。

(2) 織度60～2000d/εの熱接着性複合モノフィラメントが織密度5～40本/25mmの経糸として用いられ、経糸と緯糸が交点において融着された織物であつて、その長さ方向の端部に補強材が熱接着されていることを特徴とするブラインド材。

(3) 織度60～2000d/εの熱接着性複合モノフィラメントが織密度5～40本/25mmの経糸として用いられ、経糸と緯糸が交点において融着された織物であつて、その長さ方

向の端部が折り返され、この折り返された部分に補強材が積層されかつ熱接着されていることを特徴とするブラインド材。

(4) 織度60～2000d/εの熱接着性複合モノフィラメントが平均織密度5～40本/25mmの経糸として用いられ、経糸と緯糸が交点において融着された織物であつて、その幅方向の端部の経糸の織密度が中央部の経糸の織密度より大きいことを特徴とするブラインド材。

(5) 平均織度60～2000d/εの熱接着性複合モノフィラメントが織密度5～40本/25mmの経糸として用いられ、経糸と緯糸が交点において融着された織物であつて、その幅方向の端部の経糸の織度が中央部の経糸の織度より大きいことを特徴とするブラインド材。

(6) 特許請求の範囲第4項に記載のブラインド材であつて、その長さ方向の端部に特許請求の範囲第1項、第2項あるいは第3項のいずれ

かに記載された熱接着がなされているブラインド材。

(7)特許請求の範囲第5項に記載のブラインド材であつて、その長さ方向の端部に特許請求の範囲第1項、第2項あるいは第3項のいずれかに記載された熱接着がなされているブラインド材。

3 発明の詳細な説明

〔産業上の利用分野〕

本発明は窓の遮光に用いるブラインドに通した布状製品に関し、更に詳しくは合成繊維を主体とするブラインド材に関する。

〔従来技術〕

ブラインド用の布として、変色や強度の低下なしに長期間の使用に耐える合成繊維を素材とするものが多用されており、製造方法が簡便なことから塩化ビニル樹脂やナイロン等のモノフィラメントから成る編織物が安価に提供されている。

果、少くとも経糸に熱接着性複合モノフィラメントを使用し、かつその端部に特定の補強処置を行つた織物を熱処理することにより所期の目的が達せられることを知り本発明を完成するに至つた。

本発明で用いる熱接着性モノフィラメントとは、融点の差が15℃以上、好ましくは20℃以上ある2種類の熱可塑性樹脂を、その低融点の熱可塑性樹脂が繊維表面に連続して存在するように、並列型あるいは精芯型に複合紡糸して得られる、単繊維繊度が60～2000d/1のモノフィラメントである。具体的にはナイロン66/ナイロン6、ポリエステル/低融点ポリエステル、ポリエステル/ポリエチレン、ポリプロピレン/ポリエチレン等の組み合わせのモノフィラメントが例示できる。

本発明のブラインド材では上記熱接着性モノフィラメントを経糸として織密度5～40本/25mmで使用する。緯糸としては、熱接着性複合モノフィラメントのみならず通常のモノフィラ

〔発明が解決しようとする課題〕

ブラインドの長さ方向の両端および幅方向の両端はブラインド材自身の重量がかかるうえ、巻き上げや巻き下ろしあるいは片寄せや展張等の操作により傷み易いが、前記モノフィラメントを素材とするブラインドではこのことが殊に顕著であり、更に、ブラインドの中央部であつても目ずれが生じ易いという欠点があつた。

モノフィラメントを素材とした目ずれを防止した織物として、熱接着性複合モノフィラメントから成る織物を熱処理し、モノフィラメントの交点を融着させた防虫網(特開昭60-21908号公報)が知られている。しかし、このような防虫網も窓枠に固定して使用されるときは目ずれが発生し難いが、ブラインド材として用いるときは端部の目ずれやほつれが生じ易い。

〔課題を解決するための手段〕

本発明者はモノフィラメントを用いたブラインド材の上記欠点を解消するため鋭意研究の結

果、少くとも経糸に熱接着性複合モノフィラメントや紡績糸が使用できる。このような経糸および緯糸から成る織物を熱接着性複合モノフィラメントを構成する低融点の熱可塑性樹脂のみが融解する温度で熱処理することにより、織物の目ずれが防止される。経糸として用いる熱接着性複合モノフィラメントの織密度が5本/25mm未満では目ずれ防止効果が不充分となり、40本/25mmを超すとブラインド材が粗硬となり好ましくない。

本願の第1の発明は、上記熱処理された織物の長さ方向の端部が折り返された状態で熱接着されているブラインド材である。折り返し幅は特に限定されないが5mm以上、好ましくは10mm以上、更に好ましくは30～100mmであると端部のほつれ防止に有効である。

本願第2の発明は上記熱処理された織物の長さ方向の端部に補強材が熱接着されたブラインド材である。補強材としてはプラスチックシート、プラスチックフィルム、布帛が用いられ、熱接着の方法としては熱接着性複合モノフィラ

メントによる融着、補強材自身の融着あるいは接着剤による融着が例示できる。補強剤の幅は5mm以上、好ましくは10mm以上、更に好ましくは30~100mmであると端部のほつれ防止に有効である。

本願第3の発明は前記熱処理された織物であつて、その長さ方向の端部が、折り返されると共に補強材が積層されて熱接着されたブラインド材であり、上記第1の発明および第2の発明のブラインド材よりもほつれ防止が有効に行われる。

本願第4の発明は前記熱処理された織物であつて、その幅方向の端部の経糸の織密度が幅方向の中央部の経糸の織密度より大きなブラインド材である。幅方向の端部の経糸の織密度を大きくすることにより、熱処理後の織物は熱接着性複合モノフィラメントの融着による目ずれ防止の効果が該端部に殊に顕著となり、長期の使用に耐えるブラインド材となる。

本願第5の発明は前記熱処理された織物であ

つて、その幅方向の端部の経糸として、幅方向の中央部に用いたものより太い熱接着性複合モノフィラメントを用いたブラインド材である。端部の経糸を太くすることにより強度が増すと共に、熱接着性複合モノフィラメントと経糸の融着も強固なものとなり、端部に発生し易い目ずれの防止が有効に行われる。

上記第4の発明および第5の発明において、幅方向の端部が、幅方向の両端から5mm以上、好ましくは10mm以上、更に好ましくは30~100mmの領域であると、これらの発明の効果が著しい。また、このような幅方向の端部の経糸として織度の大きな熱接着性複合モノフィラメントを織密度を増して用いることも、これらの発明の効果を有する。

本願第6の発明および第7の発明は上記第4の発明もしくは第5の発明と、前記第1、第2または第3の発明のいずれかとを組み合わせて得られるブラインド材であり、ブラインド材の長さ方向の端部と幅方向の端部がいずれも補強さ

れたものである。

〔効果〕

本発明のブラインド材は、経糸と緯糸の交点^{複合}が熱接着性モノフィラメントにより融着されているため、目ずれが防止されている。長さ方向の端部は折り返し熱接着、あるいはこの折り返し部に補強材を積層した熱接着をすることにより、大荷重に耐え、ブラインド金具への取付部等での破損がない。巻き上げや巻き下ろし等の操作で破損しやすい幅方向の端部は、端部のみを織り密度を大きくしたり太い熱接着性モノフィラメントを使用して補強され、ブラインド材全体としての透光性や通風性を損うことがない。熱接着性モノフィラメントを使用することにより、これら端部の補強は簡単な熱処理のみで実行することができ、経済的である。

＜図面の簡単な説明＞

第1図は長さ方向の端部が折り返し熱融着された状態を示す。第2図は幅方向の端部の織り密度を大きくした状態を示す。第3図は幅方向

の端部を太い熱接着性モノフィラメントを用い、かつ、織り密度を大きくした状態を示す。

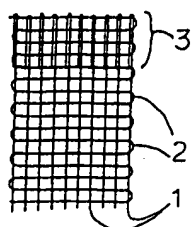
1：経糸、 2：緯糸、 3：長さ方向端部、 4、4'：幅方向端部。

以上

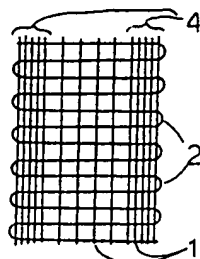
特許出願人 テッソ株式会社

代理人 弁理士 佐々井 彌太郎

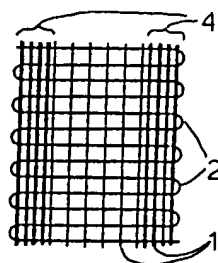
同 上 野 中 克 彦



第 1 図



第 2 図



第 3 図